Working procedure for APOLLO 4PdF

1. **Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays, crowns, bridges and telescopic technique.
2. **Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
3. **Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm ø for crowns, 3,5 mm ø for pontics, runner bar 4-4,5 mm ø.
4. **Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment.
5. **Burn out.** Preheat at 700°C/1290°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
6. **Casting.** Casting temperature: 1020°C/1870°F in graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting. Clean the metal well before re-use, for example by means of sandblasting and steam-cleaning.
7. **Finishing.** Use the usual finishing instruments and materials, such as Elephant Alublast, Bright Blast, Pickling Agent and polishing materials.
8. **Soldering.** Elephant II PdF 800°C/1470°F or III PdF 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für APOLLO 4PdF

1. **Indikation.** Sattgelbe dental Legierung für Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik.
2. **Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
3. **Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3 mm ø für Kronen, 3,5 mm ø für Zwischenglieder, 4-4,5 mm ø für Querbalken.
4. **Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
5. **Vorwärmen.** Vorwärmen bei 700°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
6. **Gießen.** Gießtemperatur: 1020°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
7. **Ausarbeiten.** Ausarbeiten wie gewohnt mit den normalen Ausarbeitungsinstrumenten und -materialien, wie Elephant Alublast, Bright Blast, Pickling Agent und Poliermaterialien.
8. **Löten.** Elephant Lot II PdF 800°C oder III PdF 750°C mit Elephant Paste Flux.

APOLLO 4 PdF

25 GRAM

Made in Germany

Sattgelbe palladiumfreie dental Goldgußlegierung
Rich yellow palladium free dental gold casting alloy
Diepgele palladiumvrije dentaal goud gietlegering

Typ IV für Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
Type IV for inlays, crowns, bridges & telescopic technique
Type IV voor inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek

www.elephant-dental.com
REF 5901070

Au=71.0, Pt=4.0, Ag=14.0, Cu=10.0, Zn=1.0, Rest Ir
Schmelzintervall, M.R. 875-925°C
Dichte, S.G. 15.6 g/cm^3
Vickershärte, HV5 250 (Nach dem Guß, as cast)
Bruchdehnung, Elong. 10% (Nach dem Guß, as cast)
Rp-0.2 675 MPa (Nach dem Guß, as cast)
E-Modul 92 GPa

ISO 22674
Rx only

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE 0344

Gebruiksaanwijzing voor APOLLO 4PdF

1. **Indicatie.** Diepgele dentale legering voor inlays, kronen, bruggen en telescoop techniek.
2. **Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
3. **Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm ø voor kronen, 3,5 mm ø voor dummy's, 4-4,5 mm ø voor dwarsbalken.
4. **Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
5. **Voorverwarmen.** Op 700ºC gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
6. **Gieten.** Giettemperatuur: 1020ºC in een grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met Elephant Proflux. Bij iedere gieting, minimaal 1/3 deel nieuw metaal gebruiken. Metaal voor hergebruik goed reinigen, bijv. afstralen en stoomreinigen.
7. **Afwerken.** Afwerken met behulp van de gebruikelijke afwerkinstrumenten en -materialen, zoals Elephant Alublast, Bright Blast, Pickling Agent en polijstmaterialen.
8. **Solderen.** Elephant II PdF 800ºC of III PdF 750ºC met Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour APOLLO 4PdF

1. **Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays, couronnes, bridges et technique télescopique.
2. **Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
3. **Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm ø pour les couronnes, 3,5 mm ø pour les prothèses, 4-4,5 mm ø pour les soutiens transversaux.
4. **Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base de phosphate type Carrara Universal DL Investment.
5. **Préchauffage.** Préchauffage à 700ºC pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
6. **Coulée.** Température de coulée: 1020ºC dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
7. **Finition.** Terminez à l'aide des instruments et matériaux de finition habituels, comme Elephant Alublast, Bright Blast, Pickling Agent et des matériaux à polir.
8. **Soudure.** Elephant II PdF 800ºC ou III PdF 750ºC avec Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per APOLLO 4PdF

1. **Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone, ponti e tecniche telescopiche.
2. **Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
3. **Perni di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm ø per le corone, 3,5 mm ø per le parti intermedie, 4-4,5 mm ø per i canali trasversali.
4. **Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fosfatico, per esempio Carrara Universal DL Investment.
5. **Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 700ºC per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
6. **Fusione.** Temp. di colata: 1020ºC in crogiolo di grafite; o con fiamma in crogiolo ceramico con Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbiatura o getti di vapore.
7. **Rifinitura.** La rifinitura avviene normalmente con i consueti strumenti e materiali, come Elephant Alublast, Bright Blast, Pickling Agent e materiali a lustrate.
8. **Saldatura.** Elephant II PdF 800ºC o III PdF 750ºC con Elephant Paste Flux.

rev. oct-2007